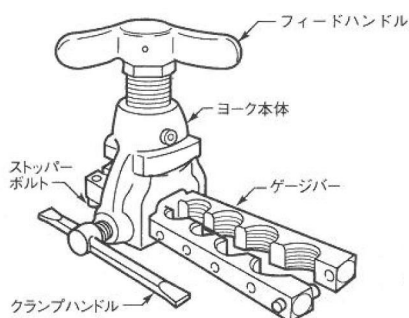


フレアリングツール取扱説明書



本品は新規格の第1種および第2種に対応したフレアリングツールです。第2種は新規格のなまし銅管 3/4 インチ・肉厚 1.2 mmに対応しております。

第1種: R407C(E)、R404A、R507A、HFC134a および従来冷媒を指します。

第2種: R410A 冷媒を指します

●フレアリング順序

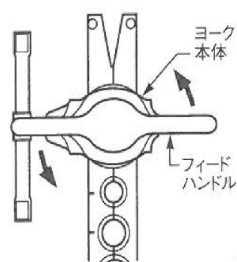


図 1

①

フィードハンドルを左に回して止まるまで完全に戻してください。(図1)

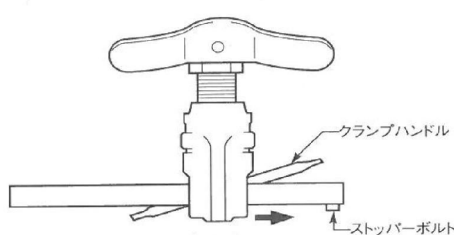


図 2

②

クランプハンドルをゆるめてヨーク本体をストッパーボルトに当たるまで移動させてください。(図2)

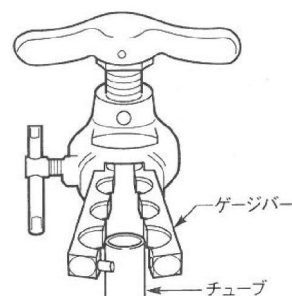


図 3

③

ゲージバーを左右に開いてチューブを所定のサイズ穴に挿入し、ゲージバーを手で軽く締めてください。(図3)

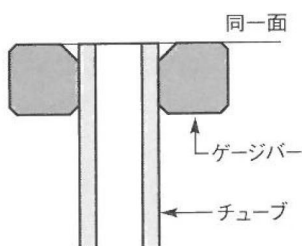


図 4

④

チューブを図のようにゲージバーにセットしてください。(図4)

※図4 はあくまでも規格を満足させるための目安であり、チューブの切断面等の状態により、規格を満足できない場合があります。規格を満足できない場合はチューブのセット位置をずらして行ってください。フレア後には必ず寸法を測定し規格内であることを確認の上、作業を行ってください。

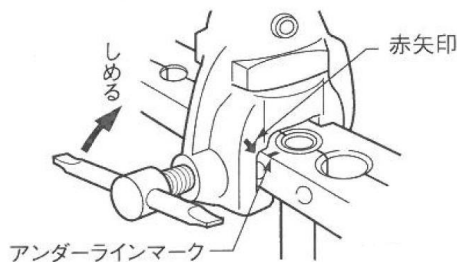


図 5

⑤

ヨーク本体をチューブの上にくるまで移動させ、ヨーク本体の赤矢印をゲージバーのアンダーラインマークに合わせてから、クランプハンドルをしっかりと締め付けてください。(図5)

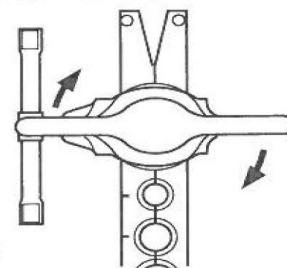


図 6

⑥

フィードハンドルを右に回しクラッチが切れるまでまわしてください。(図6)
クラッチが切れると急にフィードハンドルが軽くなります。

⑦

クラッチが切れてからフィードハンドルを半回転以上回さないで下さい。

⑧

①の手順を行ってください。

⑨

クランプハンドルをゆるめて、ヨーク本体をストッパーボルトに当たるまでずらし、ゲージバーを左右に開いてチューブを取り外してください。(図7)

ゲージバーが固くて開かない場合はヨーク本体をストッパーボルトまでずらした位置で、クランプハンドルを締めつけてください。ゲージバーは左右に簡単に開きます。

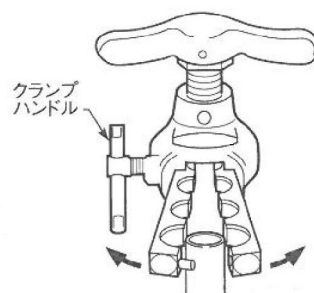


図 7

●点検

①

工具を清掃し、ねじ部やその他の作動部分に注油してください。

②

コーンに着いた不要な管かすは、ワイヤブラシ等で取り除いてください。

(図8)なお、コーンにキズをつけないように注意してください。

ゲージバーの取り外しはストッパーボルト(2本)を六角スパナ(呼び4mm)で抜き取ればヨーク本体より取り外しができます。

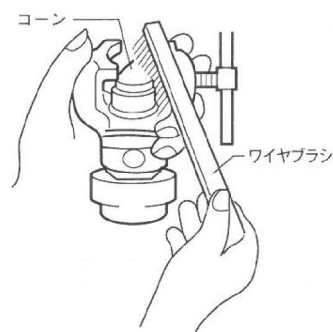


図 8



注意

～正しくフレア加工を行うために～

- ・管を切断時に変形させないでください。
- ・変形した管を使用しないでください。
- ・管を切断するときはまっすぐに伸ばして、よく切れるカッターを使用してください。
- ・切断後の管は必ず切断時のカエリを取り、チューブリーマ等で確実に面取りを行ってください。これを怠りますと、正常なフレア面が得られなくなり、ガス漏れの原因となります。
- ・管やコーン・ゲージバーに付着した管かす等の不純物は、必ずフレア加工前に取り除いてください。
- ・著しく硬化した管は、まれにフレアができなかったり、割れが発生する場合がありますので使用しないでください。
- ・フレア後は必ずフレア面に異常はないか、フレア寸法が適切か確認のうえ、配管作業を行ってください。
- ・フレアユニオンに接続する場合は、フレア面と管内部に不純物や油等が付着していないか確認のうえ、作業を行ってください。

製 造: アジアンファースト 台湾製

GLOBAL

販売元: フローバル株式会社

〒554-0041

大阪市此花区北港白津1-5-73

プロロジスパーク大阪II

商品のお問い合わせ、ご相談は

カスタマーサービス TEL 06-6451-8021 (平日9:00~18:00)